〔19〕中华人民共和国专利局

〔11〕公开号 CN 1033448A

〔12〕发明专利申请公开说明书

〔21〕 申请号 87103550.2

〔51〕 Int.Cl⁴
B23K 9/09

〔43〕公开日 1989年6月21日

〔22〕申请日 87.4.10

〔30〕优先权

〔32〕86.12.11 〔33〕US 〔31〕940580

〔71〕申请人 林肯电学公司

地址 美国俄亥俄州

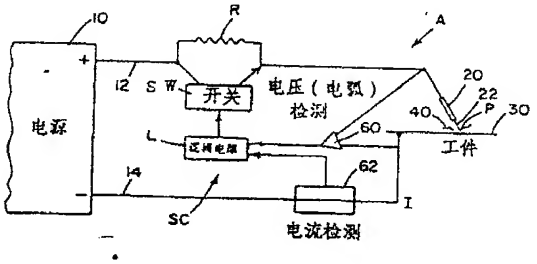
〔72〕发明人 约翰·莫里斯·帕克斯
埃利奥特 K·斯特夫

〔74〕专利代理机构 中国国际贸易促进委员会专利代理部

代理人 邓 明

说明书页数: 27 附图页数: 9

〔54〕发明名称 控制短路型焊接系统的方法和装置

〔57〕摘要

控制电弧焊电源减少溅洒的方法及装置，该电源用于通过短路转移方式从焊条或电极上将金属熔积到工件上，其中焊接电流使焊条在短路状态及电弧状态中间变化，在短路状态期间发生金属转移。这种方法及装置包括以下概要：将电焊电流转换到基本电流值以响应短路状态，将焊接电流通常保持在基本电流电平值上一段预定时间，然后允许焊接电流达到正常安全电流电平值，并使保持步骤在预定时间以前结束以响应检测的电弧状态。